安全评价报告公开信息表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目名称 | 婺源县丰润科技有限公司在役生产装置安全现状评价报告 | | |
| 完成时间 | 2024年12月 | | |
| 评价人员 | | | |
|  | 姓名 | 资格证书号 | 从业号 |
| 项目负责人 | 徐顺星 | S011041000110192002229 | 018803 |
| 项目组成员 | 吴红玉 | 1200000000300398 | 025175 |
| 韦根远 | S011044000110191001083 | 028179 |
| 岳强 | 0800000000102212 | 002352 |
| 张晋慧 | 1100000000302946 | 020045 |
| 技术专家 | / | | |
| 现场勘察人员及时间 | 徐顺星、吴红玉2024.11.11 | | |
| 现场核查的人员和时间 | 徐顺星、吴红玉2024.12.7 | | |
| 项目简介 | 婺源县丰润科技有限公司成立于2013年11月27日，属于有限责任公司（自然人投资或控股），注册资本1000万元，注册地址为江西省上饶市婺源县太白镇青年林场，法定代表人：毛水阳，经营范围为塑料添加剂、医药中间体、紫外线吸收剂、环保型染料、染料中间体、印染助剂制造、销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。厂区总占地43122.20㎡（约64.68亩），全厂现有员工49人。  该公司于2016年首次取得《安全生产许可证》(赣)WH安许证字【2016】0889号，许可范围：2-（2-羟基-5-叔辛基苯基）苯并三唑（1kt/a）、2-氨基-5-硝基噻唑(150t/a)，经多轮换证，现有效期从2022年1月29日至2025年1月28日。  现因市场原因，该公司塑料添加剂PS-9产品现已不再生产，相关设备设施已停用，已向婺源县应急管理局进行了报停，已取得《化工企业停工停产报告备案登记表》。目前该公司生产规模为：医药中间体AT（150t/a）。  该公司在役生产装置涉及的危险化学品有氯（液氯、氯气）、乙酸乙烯酯、硫脲、硝酸、硫酸、氢氧化钠溶液、氮气（仪表用气）、柴油（燃料）、乙酸溶液、R22（一氯二氟甲烷，制冷剂），不涉及监控化学品，涉及的易制毒化学品有硫酸，涉及的剧毒化学品有氯（液氯、氯气），涉及的高毒化学品有氯（氯气），涉及的重点监管的危险化学品有乙酸乙烯酯、氯（液氯、氯气），涉及的易制爆化学品有硝酸，涉及的特别管控危险化学品有氯（液氯、氯气），涉及的重点监管危险化工工艺有氯化工艺，涉及危险化学品的生产单元和储存单元均未构成危险化学品重大危险源。  在生产过程中存在火灾爆炸、中毒和窒息、灼烫、触电、容器爆炸、锅炉爆炸、机械伤害、车辆伤害、高处坠落、物体打击、起重伤害、坍塌、淹溺等危险因素，最主要的危险因素是火灾爆炸、中毒和窒息。  该公司在役装置副产品乙酸属于危险化学品，应按相关文件规定办理危险化学品生产企业安全生产许可证延期换证。  该公司在役装置前期履行了安全设施“三同时”的相关程序，该公司自上一轮取得危险化学品安全生产许可证以来，三年内未发生过生产安全事故。 | | |
| 工艺流程 | 生产工艺流程简述：  （1）液氯气化  液氯通过管线流入气化器，气化器采用热水（75℃～85℃，用电磁阀自动控制蒸汽）加热使氯气气化。氯气气化后进入氯气缓冲罐待用。  （2）氯化工序  先将计量好的乙酸乙烯酯和催化剂加入氯化反应釜内，再加计量好的水。通过自控阀开冷冻盐水，降温至8-12℃，在搅拌状态下缓慢通入氯气反应3小时，控制反应温度在8-15℃左右。当温度下降2℃左右，且反应液变为黄绿色，则反应结束，得乙酸－α，β-一氯乙酯粗品。  （3）缩合工序  在缩合釜内加入乙酸－α，β-一氯乙酯，开启搅拌，打开夹套蒸汽升温至70℃，然后分批加入计量好的粉末状硫脲，加完后维持在70℃继续反应2小时。反应完成后将缩合釜改为减压蒸馏蒸出副产物乙酸。蒸馏完成后开启冷冻盐水将缩合釜内浓缩液温度降至5℃以下，得2-氨基噻唑盐酸盐。蒸出的乙酸经冷凝后回收外售。  （4）硝化工序  在硝化釜加入2-氨基噻唑盐酸盐，开启搅拌，开启夹套蒸汽升温至13-15℃。然后在硝化釜内滴加硝酸，注意滴加速度，并控制反应温度不超过20℃。滴加完成后继续反应4个小时，反应结束后进入离心机，固料经烘箱烘干后即为2-氨基噻唑硝酸盐。滤液为废水，排入厂污水系统。  （5）转位工序  将计量好的硫酸、2-氨基噻唑硝酸盐加入转位釜内，开启搅拌，升温至55-60℃维持反应3小时。反应结束后转入稀释釜，并在稀释釜内加适量水稀释。开启搅拌，加入定量活性炭，搅拌半小时后进入压滤机过滤，滤液为2-氨基噻唑硫酸盐，滤渣为废活性炭。  （6）中和工序  在中和釜内加入2-氨基噻唑硫酸盐，启动搅拌，开启冷冻盐水，温度控制在8-15℃。缓慢滴加碱液至pH值为9，然后加入适量冰块降温水解，再滴加碱液进行中和，析出产物。产物析出后进入离心机，固料经烘箱烘干后即为产品。滤液为废水，排入厂污水系统。    工艺流程图 | | |
| 被评价单位信息反馈情况 | 满意 | | |











